

訂正版

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 10 月 20 日 (20.10.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/097455 A1

(51) 国際特許分類: **B29C 45/02**, 45/14, 45/33,
B60C 17/06 // B29K 21:00, B29L 31:00

[JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目 10 番
1 号 Tokyo (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/005792

(72) 発明者; および

(22) 国際出願日: 2005 年 3 月 29 日 (29.03.2005)

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 近藤 陽一郎
(KONDO, Yoichiro) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京
橋一丁目 10 番 1 号 株式会社ブリヂストン内 Tokyo
(JP). 磯井 宏之 (ISOI, Hiroyuki) [JP/JP]; 〒1048340 東
京都中央区京橋一丁目 10 番 1 号 株式会社ブリヂ
ストン内 Tokyo (JP).

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2004-111784 2004 年 4 月 6 日 (06.04.2004) JP

(74) 代理人: 中島 淳, 外 (NAKAJIMA, Jun et al.); 〒
1600022 東京都新宿区新宿 4 丁目 3 番 1 7 号 HK
新宿ビル 7 階 太陽国際特許事務所 Tokyo (JP).

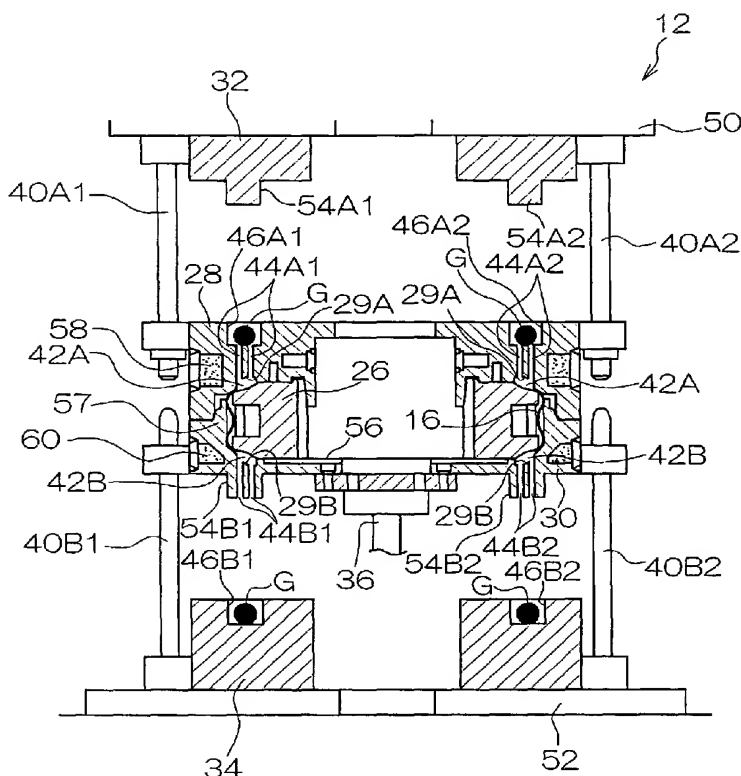
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会
社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION)

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,

[続葉有]

(54) Title: MOLD AND METHOD FOR MANUFACTURING CORE

(54) 発明の名称: 中子製造用金型、及び、中子製造方法



(57) Abstract: A mold and a method for manufacturing a core having a ring-shaped supporting member (16) formed of a plate-like member, disposed inside a pneumatic tire, and allowing the inside of the tread part of the pneumatic tire to be supportingly brought into contact with the outer peripheral surface thereof when the pneumatic tire is collapsed by the lowering of an internal pressure and ring-like rubber parts joined to both lateral edge parts of the supporting member (16). A pressing machine (10) comprises a ring-like core mold (26) supportingly brought into contact with the supporting member (16) from the radial inner side in the non-contact state thereof with both lateral edge parts of the supporting member (16) and an upper intermediate mold (28) and a lower intermediate mold (30) installed so as to hold the core mold (26) from the lateral direction and forming cavities (42A) and (42B) for rubber parts in the clearances thereof from the core mold (26). Rubber materials (G) stored in pod parts (46A1), (46A2), (46B1), and (46B2) formed in the molds (28) and (30) are transferred from runners (44A1), (44A2), (44B1), and (44B2) to the cavities (42A) and (42B).

[続葉有]

WO 2005/097455 A1



BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(48) この訂正版の公開日: 2005 年12 月15 日

(15) 訂正情報:

PCTガゼット セクションIIの No.50/2005 (2005 年12 月15 日)を参照

2 文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),

(57) 要約:

板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により空気入りタイヤが潰れると空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材16と、支持部材16の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部を有する中子の中子製造用金型、及び、中子製造方法を提供することを課題とする。

プレス機10は、支持部材16の幅方向両縁部に非接触の状態で支持部材16に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型26と、コア金型26を幅方向から挟むように設けられ、ゴム部用のキャビティ42A、42Bをコア金型26との間にそれぞれ形成する上中間金型28及び下中間金型30と、を備え、それぞれの金型28、30に設けられたポッド部46A1、A2、46B1、B2に収容されたゴム材料Gが、ランナー44A1、A2、B1、B2からキャビティ42A、B内にそれぞれトランスファーされる。